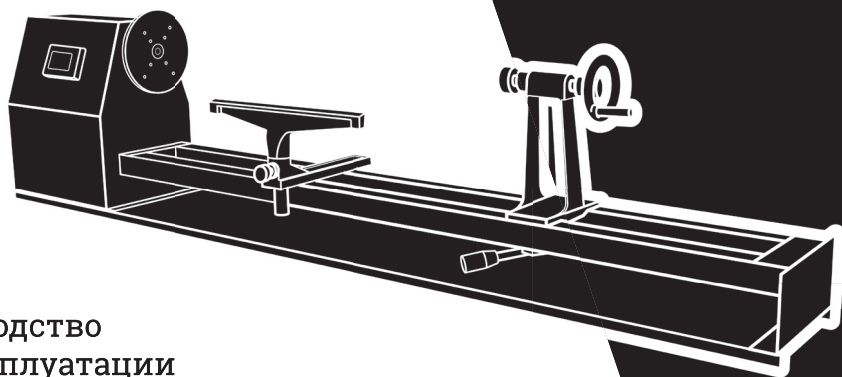


GIGANT



Руководство
по эксплуатации

Станок токарный деревообрабатывающий

WLJ-1000

GIGANT

- ▶ С 2015 года на рынке инструментов
- ▶ Собственный бренд ВсеИнструменты.ру
- ▶ Создан для домашнего применения
- ▶ Разработан на основе пожеланий пользователей
- ▶ Яркий узнаваемый дизайн
- ▶ Эргономичная и надежная конструкция
- ▶ Гарантийное обслуживание в сервисе ВсеИнструменты.ру

5 этапов контроля качества Gigant

Старт

Аудит завода и заказ тестовых образцов

1

Контроль качества тестовых образцов инженерами лаборатории Gigant. Если результат положительный – заказ партии товара

2

Контроль на производстве: пооперационный контроль, контроль качества серийных образцов, выборочное тестирование

3

Контроль на испытательных стендах завода: проверка образцов на соответствие заявленным техническим характеристикам

4

Выходной контроль на заводе: полноценное испытание серийных образцов при приемке партии. Проводится специалистами завода под контролем инженера лаборатории Gigant

5

Входной контроль при поступлении на склад: полное исследование качества товара, проверка на соответствие ведущим аналогам отрасли. Проводится инженерами лаборатории Gigant

Финиш

Товар отправляется на продажу



Где производят Gigant

A stylized map showing the geographical locations of Gigant production. The map is divided into three main regions: Russia (top), China (middle), and Taiwan (bottom right). The regions are shaded in different tones of gray, with Russia being the lightest and China and Taiwan being darker. The map is set against a dark background.

Россия

Инструмент, доступный каждому мастеру

Для производства выбраны ведущие заводы отрасли, где размещают заказы всемирно известные инструментальные компании. Прежде чем начать выпуск продукции, специалисты ВсеИнструменты.ру проводят строгий отбор и аудит предприятий. Только после этого заказывают тестовую партию изделий.

Китай

Тайвань

Уважаемый покупатель!

При покупке станка необходимо удостовериться в его работоспособности, проверить комплектацию и наличие штампа торгующей организации, даты продажи и подписи продавца с номером модели и серийным номером на гарантийном талоне, являющемся неотъемлемой частью настоящего руководства.

Комплект поставки

- Станок токарный деревообрабатывающий с установленной задней бабкой и опорой инструмента
- Планшайба
- Ключ гаечный (2 шт.)
- Ключ шестигранный
- Винт фиксации высоты опоры инструмента
- Руководство по эксплуатации

Назначение и область применения

Станок токарный деревообрабатывающий Gigant модель WLJ-1000 предназначен для токарной обработки деталей из твердых и мягких пород древесины.

Использование станка не по назначению является основанием для отказа в гарантийном ремонте.

Технические характеристики

Напряжение сети / частота	220 ± 10% ~ 50 В ~ Гц
Потребляемая мощность	350 Вт
Число оборотов на холостом ходу	850 / 1250 / 1750 / 2150 об/ мин
Число скоростей	4
Максимальная длина заготовки	1000 мм
Максимальный диаметр заготовки	350 мм
Материал обработки	Дерево
Длина сетевого кабеля	3 м
Габаритные размеры	1470 × 245 × 340 мм
Вес	30 кг

Меры предосторожности

1. Не используйте станок для любых иных целей, кроме указанных в данном руководстве.
2. Не допускайте использования станка неквалифицированными, несовершеннолетними лицами или людьми с недостаточными для использования станка физическими данными. В случае передачи станка другим лицам подробно расскажите о правилах его использования и дайте ознакомиться с настоящим руководством.
3. Не допускайте присутствия детей, животных или посторонних в рабочей зоне.
4. Не погружайте станок или отдельные его части в воду или другие жидкости.
5. Не используйте станок, если есть риск возгорания или взрыва, например, вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
6. Переносите станок, держа его за основание. Не переносите станок во включенном состоянии.
7. Убедитесь в том, что параметры в сети соответствуют параметрам, указанным на станке и в настоящем руководстве.
8. Перед первым включением станка обратите внимание на правильность сборки и надежность установки.
9. Перед пуском всегда проверяйте исправность деталей станка, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции.
10. В целях безопасности настоятельно рекомендуется работать со станком, размещенным на устойчивой ровной поверхности.
11. Место проведения работ должно быть ограждено. Не допускайте загромождения рабочего места посторонними предметами.
12. При работе на станке пользуйтесь средствами индивидуальной защиты. В случае необходимости воспользуйтесь перчатками, очками и наушниками.
13. При работе на станке рекомендуется надевать подходящую одежду, чтобы части одежды не контактировали с рабочей поверхностью станка. Убедитесь, что на вас нет ничего лишнего, что могло бы помешать работе или вызвать нежелательные последствия.
14. Запрещается работать на станке без изоляционных настилов (деревянная решетка или резиновый коврик) на токопроводящих полах.
15. Сохраняйте правильное рабочее положение и равновесие. Не опирайтесь на работающий станок.
16. Подводить режущий инструмент к детали можно, только

- когда двигатель набрал максимальное количество оборотов.
17. Во избежание получения травм подводите режущий инструмент к вращающейся заготовке с особой осторожностью.
 18. Во время работы крепко держите режущий инструмент.
 19. Следите за тем, чтобы обрабатываемая деталь/заготовка была надежно закреплена во время работы, и было обеспечено ее безопасное движение.
 20. Не прилагайте излишних усилий при токарных работах.
 21. Запрещено держать режущий инструмент на весу.
 22. Запрещена обработка заготовок/деталей, размеры которых не соответствуют данным, указанным в технических характеристиках.
 23. Ничего, кроме режущего инструмента, не должно касаться движущейся заготовки.
 24. Не включайте и не выключайте станок при не отведенном от заготовки режущем инструменте.
 25. Не допускайте нагрузку станка, вызывающую его остановку.
 26. Старайтесь держать заготовку/деталь так, чтобы стружка, опилки, пыль, мелкие частицы не летели в вашу сторону.
 27. Не допускайте скопления стружки или опилок на основании станка. Очистку станка следует проводить при выключенном двигателе.
 28. Обеспечьте эффективное воздушное охлаждение станка. Запрещено закрывать воздухозаборные отверстия станка. Следите за их чистотой.
 29. Держите сетевой кабель вдали от источника нагрева, масла, острых предметов и режущего инструмента.
 30. Не оставляйте включенный станок без внимания.
 31. При отключении станка от сети держитесь за штекер сетевого кабеля.
 32. Всегда отключайте станок от электросети, когда вы его не используете. Отключайте станок от электрической сети:
 - в случае любых неполадок;
 - перед сменой заготовок;
 - при регулировке и наладке;
 - при перемещении станка;
 - при перерыве в работе;
 - после окончания эксплуатации.
 33. Не используйте станок после его падения или если на нем видны какие-либо следы повреждения, а также с поврежденным сетевым кабелем или штекером. Обратитесь в авторизованный сервисный центр для диагностики или ремонта.
 34. При повреждении сетевого кабеля во избежание опасности его должен заменить изготовитель, или его агент, или аналогичное квалифицированное лицо. Замена сетевого кабеля

осуществляется в авторизованном сервисном центре согласно действующему тарифу.

35. Работа и техобслуживание должны осуществляться строго в соответствии с данным руководством.

36. По окончании работы станок необходимо очищать от пыли и грязи. Не используйте чистящие средства, которые могут вызвать эрозию станка (бензин и прочие агрессивные средства).

Предупреждение

Пыль, образующаяся при обработке некоторых пород древесины, содержащей консерванты, может быть опасной для здоровья. Настоятельно рекомендуется работать

в хорошо вентилируемом помещении с использованием соответствующих средств защиты и пылеудаления.

Ни в коем случае не следует использовать станок в состоянии алкогольного или наркотического опьянения или в иных условиях, мешающих объективному восприятию действительности. Не следует доверять станок людям в таком состоянии или в таких условиях!

Устройство

Станок токарный деревообрабатывающий Gigant модель WLJ-1000 предназначен для токарной обработки деталей из твердых и мягких пород древесины.

Использование станка не по назначению является основанием для отказа в гарантийном ремонте.

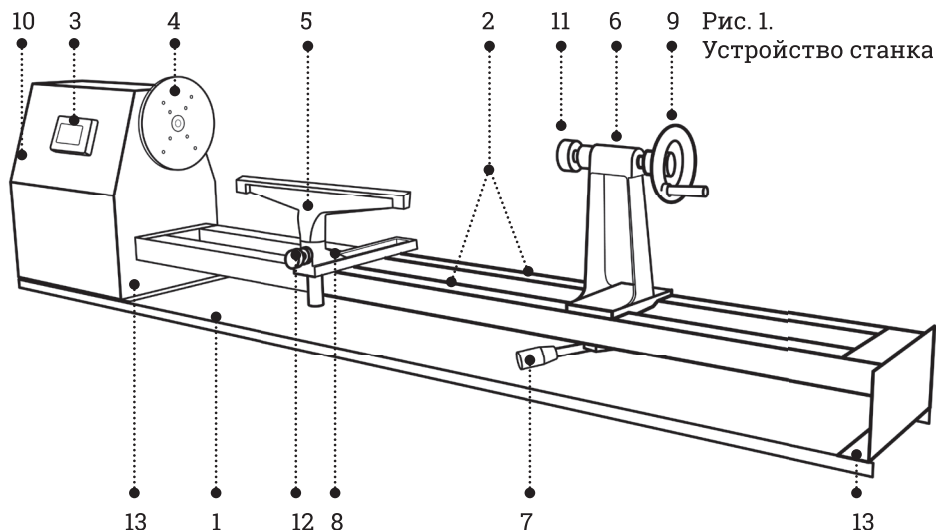


Рис. 1.
Устройство станка

- | | |
|--|--|
| 1. основание | 8. винт фиксации высоты опоры инструмента |
| 2. направляющие | 9. рукоятка задней бабки |
| 3. выключатель | 10. кожух двигателя |
| 4. центр | 11. центр задней бабки |
| 5. опора инструмента | 12. рычаг фиксации положения опоры инструмента |
| 6. задняя бабка | 13. отверстия для крепления станка |
| 7. рычаг фиксации положения задней бабки | |

Установка

Станок должен быть установлен на ровной, устойчивой поверхности. Рекомендована установка на верстаке. Для установки станка сделайте на верстаке отверстия,

совпадающие с отверстиями крепления станка (13) (рис. 1). Надежно закрепите станок при помощи болтов (не входят в комплект поставки).

Настройка положения опоры инструмента

Опора инструмента (5) установлена на направляющих станка (2) (рис. 2). Для перемещения опоры по направляющим ослабьте рычаг фиксации положения опоры ин-

струмента (12). Установите опору в необходимом месте и зафиксируйте ее положение с помощью рычага фиксации (12).

Опора инструмента

Для изменения высоты опоры ослабьте винт фиксации высоты опоры (8) (см. рис. 2). Установите опору на необходимую высоту и зажмите винтом (8). Проверните заготовку рукой, убедитесь, что она свободно вращается и не касается опоры.

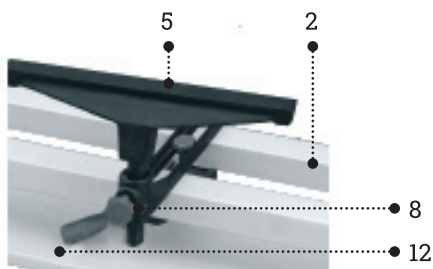


Рис. 2.
Опора инструмента

Выравнивание центров

Если центры стоят неровно, произведите следующие настройки.

1. Ослабив рычаг фиксации положения задней бабки (7), передвиньте заднюю бабку (6) к шпинделю (рис. 3).
2. Зафиксируйте положение задней бабки.
3. Ослабьте четыре винта, находящихся вокруг шпинделя.
4. Установите центр шпинделя, чтобы он находился ровно напротив центра задней бабки, и вновь затяните винты.

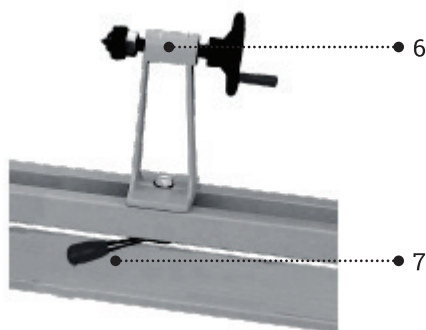


Рис. 3.
Выравнивание центров

Не допускайте ослабления винтов крепления шпинделя

Снятие центра шпинделя

Центр шпинделя необходимо снять для правильной установки заготовки, а также при установке планшайбы.

1. Выключите станок и дождитесь полной остановки шпинделя. Отключите сетевой кабель от сети.

2. Используя ключ, зафиксируйте шпиндель. Открутите центр шпинделя, вращая его против часовой стрелки.

Подготовка к работе

Перед установкой заготовки убедитесь, что станок выключен и сетевой кабель отсоединен от сети.

Установка заготовки

Найдите центр заготовки. Снимите центр шпинделя, при помощи киянки подбейте его к центру заготовки. Достаньте центр шпинделя и установите его на станок. Закрепите заготовку на центре шпинделя. Убедитесь, что центр шпинделя оказался ровно по центру заготовки.

Передвиньте заднюю бабку к заготовке и прижмите центр заготовки к центру задней бабки (11) (см. рис. 1). Зафиксируйте заднюю бабку рычагом фиксации положения задней бабки (7), подожмите заготовку центром задней бабки, вращая рукоятку (9) по часовой стрелке.

Включение станка

Вставьте штекер сетевого кабеля в розетку. Чтобы включить станок, нажмите кнопку включения «I» (рис. 4) магнитного выключателя (3) (см. рис. 1). Для выключения нажмите кнопку «O». После окончания работ или при настройке станка отключите штекер шнура питания от сети.



Рис. 4.
Кнопка включения

Выбор скоростей шпинделя

В зависимости от размера заготовки и характера обработки необходимо правильно выбирать скорость вращения шпинделя. Большие и неуравновешенные заготовки необходимо обрабатывать только при малых оборотах. Малые обороты требуются также при обдирке заготовки. Максимальные обороты используются для шлифования и обработки заготовок небольшого размера.

Станок предлагает четыре скорости вращения шпинделя. Чтобы установить необходимую скорость вращения, нужно снять кожух двигателя (10) (см. рис. 1). Скорость вращения шпинделя меняется перемещением ремня (А) на двух шкивах (рис. 5). Возможные положения и соответствующая скорость вращения указаны на рис. 5.

Возможные положения ремня

Ослабьте крепежный болт электродвигателя (Б) (см. рис. 5). Установите ремень на необходимые шкивы (рис. 6). Натяните ремни перемещением электродвигателя вниз так, чтобы при приложении нагрузки к ремню в 2 кг он прогнулся на 1 см. Зафиксируйте его, вновь затянув крепежный болт (Б).

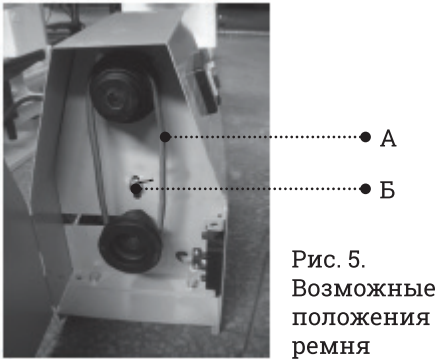


Рис. 5.
Возможные
положения
ремня

Позиция ремня	1	2	3	4
Число оборотов	850	1250	1750	2150

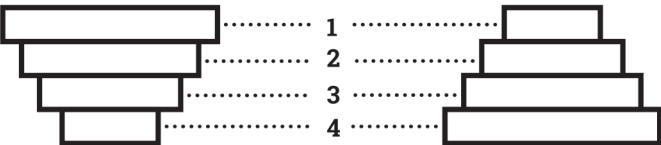


Рис. 6.
Позиции ремня
на шкивах

Установка планшайбы

Снятие и установка планшайбы производится с помощью двух рожковых ключей. Удерживая шпиндель ключом, вторым откру-

тите центр со шпинделя. Установите планшайбу, накручивая ее по часовой стрелке на шпиндель.

Крепление заготовки в планшайбе

Для крепления заготовки к планшайбе используются шурупы из мягких материалов с плоской головкой. При этом необходимо выбирать шурупы такой длины, чтобы они не мешали обработке, но надежно держали заготовку.

Нанесите на заготовку две перпендикулярные линии, пересекающиеся в центре заготовки (рис. 7). Разместите планшайбу на заготовке так, чтобы пересечение диагоналей, т.е. центр заготовки, оказал-

ся в центре крепежного отверстия планшайбы. Закрепите заготовку при помощи шурупов.

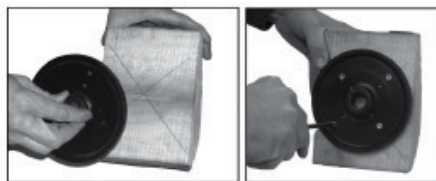


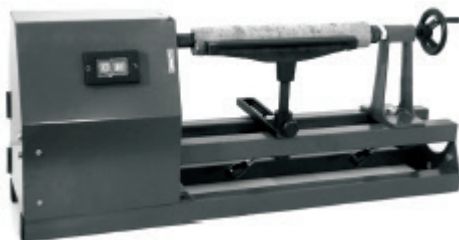
Рис. 7. Крепление заготовки в планшайбе

Эксплуатация

Обработка заготовки в центрах

Выберите подходящую заготовку. Начертите линии по окружности в местах изменения диаметра. Если начинаете обработку бруска, то начертите эти линии карандашом минимум с двух сторон заготовки.

Установите необходимое вам количество оборотов шпинделя. Установите заготовку в центры. Настройте положение опоры инструмента. Вручную прокрутите закрепленную заготовку и убедитесь, что она не задевает опору инструмента.



Включите станок и дождитесь, пока двигатель наберет максимальное число оборотов. Начините обработку самого большого диаметра, после этого переходите к меньшему.

Обработка на планшайбе

Выберите подходящую заготовку. Начертите линии по окружности в местах изменения диаметра. Если вы планируете обработку бруска, то начертите эти линии карандашом минимум с двух сторон заготовки.

Установите необходимое вам количество оборотов шпинделя. Закрепите заготовку на планшайбе.

Включите станок и дождитесь, пока двигатель наберет максимальное число оборотов.

Начните обработку внешней стороны заготовки. При внутренней обработке отодвиньте заднюю бабку как можно дальше.

При внутренней обработке будьте осторожны, особенно при обработке узкого или глубокого отверстия. Присутствует опасность вырывания резца из рук!

Окончательная обработка заготовки

Все операции на станке желательно производить с одной установки заготовки на станке – это повышает качество поверхности и точность обработки.

Поэтому шлифовку наждачной бумагой и полировку желательно производить, не снимая заготовку со станка.

Внимание!

Существует опасность вылета обрабатываемого материала в случаях если:

- не зажата задняя бабка на станине;
- не зажат обрабатываемый материал в центрах;
- конус центра задней бабки не соответствует центру шпинделя станка (используйте центры только от производителя данного оборудования);
- расщеплен обрабатываемый материал;
- обрабатываются слишком тонкие заготовки;
- обрабатываемый материал не имеет цилиндрической формы;
- в заготовке есть сучки;
- удаленность опоры инструмента от обрабатываемого материала слишком мала или слишком велика;

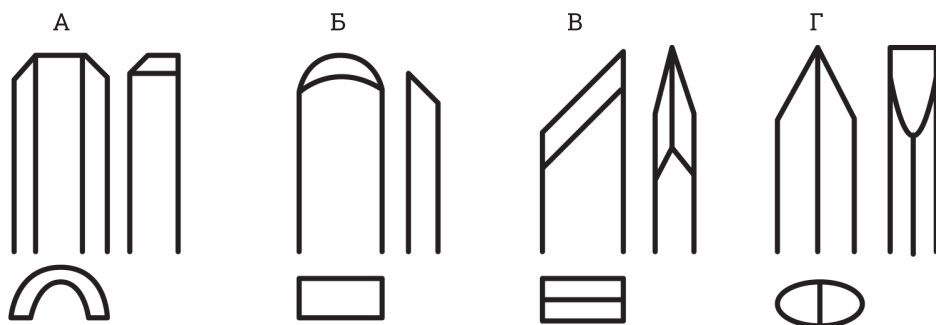
- используются режущие инструменты, не соответствующие данному станку (тупые, без ручек и т.д.).

Выбор резцов

Успешная токарная обработка зависит не от высокого числа оборотов, а от правильного применения токарного инструмента.

Предпосылкой для технически грамотной токарной обработки является качественно заточенный токарный инструмент.

Основные виды токарных резцов



(А) – трубчатый резец применяется для грубой обдирки, вытачивания чаш и тарелок, а также для вытачивания шеек; самый важный инструмент для токарной обработки;

(Б) – шабер применяется для наружного и внутреннего калибрования, а также для удаления следов обработки;

(В) – косой резец применяется для проточки V-образных канавок, для наружного калибрования и для токарной обработки торцов древесины; режущая кромка устанавливается параллельно направлению реза;

(Г) – отрезной резец применяется для прямой врезки в заготовку, например при затыловке и отрезке

Техническое обслуживание

После работы необходимо провести очистку станка от пыли и других инородных веществ. Скопление опилок, смолы и других загрязнений может стать причиной некачественной обработки материалов или поломки станка.

Для чистки корпуса не следует использовать чистящие средства, которые могут привести к образо-

ванию ржавчины на металлических частях станка или повредить пластиковую поверхность.

Очистка, смазка, наладка, ремонтные работы станка должны проводиться только после его отключения от электрической сети.

Хранение

Хранить станок необходимо при температуре окружающей среды от +5 °C до +40 °C и относительной влажности воздуха не более 80% в месте, недоступном для детей.

Утилизация

При утилизации пришедшего в негодность станка примите все меры, чтобы не нанести вреда окружающей среде. Не стоит самостоятельно пытаться утилизировать данный станок. Настоятельно рекомендуется обратиться в специальную службу.

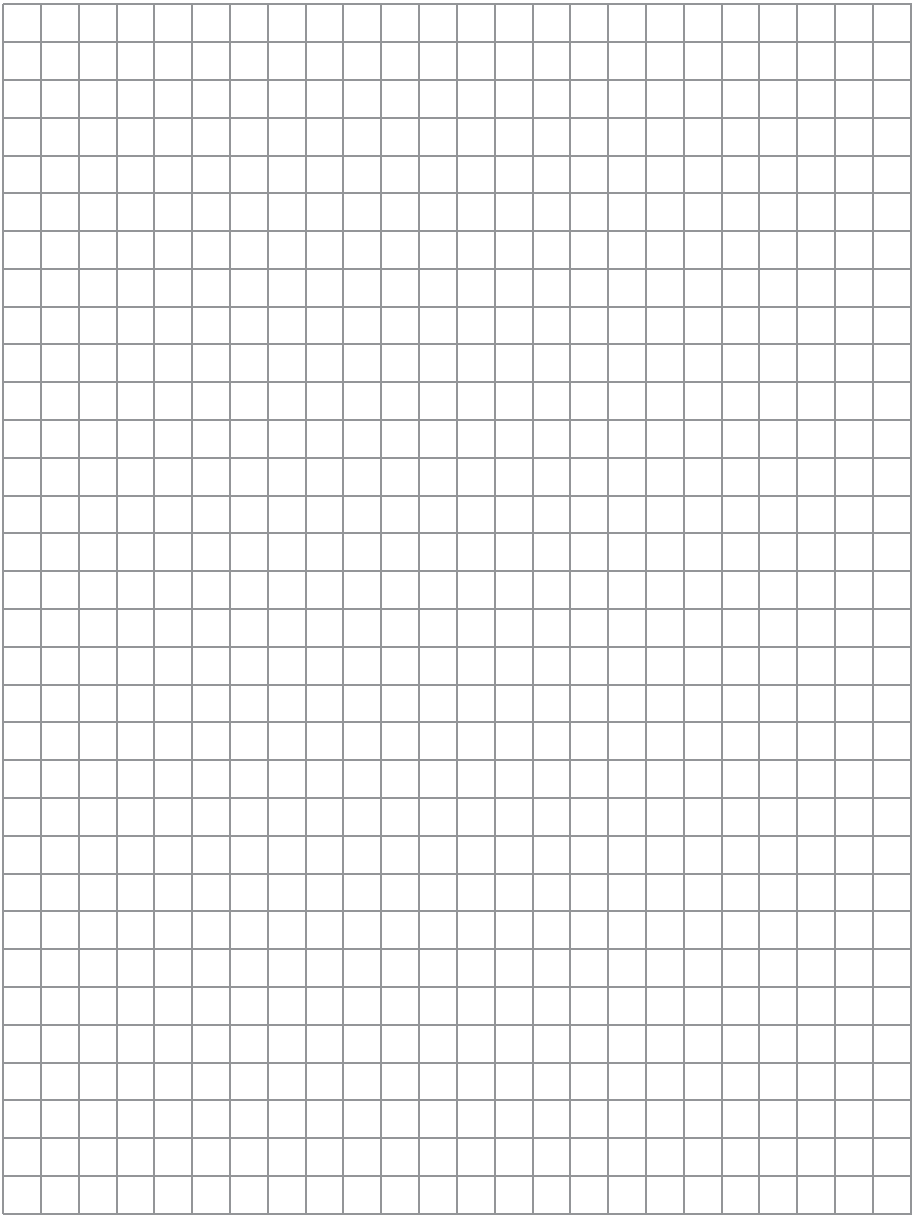
Срок службы

Данный станок при соблюдении всех требований, указанных в настоящем руководстве по эксплуатации, должен прослужить не менее 3 лет.

Фирма-производитель оставляет за собой право вносить в конструкцию и комплектацию изменения, не ухудшающие эксплуатационные качества товара.

Для заметок

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, equal-sized squares formed by thin gray lines. There are 20 columns and 20 rows of squares, creating a total of 400 square units. The grid covers the entire area of the page, leaving no margins or additional markings.



Адреса сервисных центров

Москва

г. Котельники, Яничкин проезд, д. 3

+7 (499) 703-20-72

Санкт-Петербург

п. Шушары, Новгородский проспект, д. 25, корп. 3
(вход под вывеской «ВсеИнструменты.ру»)

+7 (812) 309-53-93 доб. 608

Информация об актуальных сервисных центрах
в регионах размещена на сайте
www.vseinstrumenti.ru

Гарантийный талон

GIGANT

№ _____

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного инструмента. Гарантия на проданное изделие подразумевает под собой его бесплатный ремонт, либо замену на аналогичное изделие, в случае невозможности ремонта в течение гарантийного срока. Гарантия покрывает расходы на работу по гарантийному ремонту и на стоимость запасных частей. Стоимость почтовых отгрузок, страховки и отгрузки изделий для ремонта не входит в гарантийные обязательства. В случае утери гарантийного талона, владелец лишается права на гарантийное обслуживание. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта или консультаций.

Гарантия 12 месяцев

На данное изделие распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов.

В целях определения причин отказа и/или характера поврежденного изделия производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления изделия или необходимости его замены.

Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование изделия и вызваны дефектами изготовителя, материала или конструкции.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий.

1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантия не распространяется на следующие случаи

- Гарантия не распространяется также на изделия со следами несанкционированного вмешательства в конструкцию,
- осуществленного лицами без специального разрешения
- на проведение ремонтных работ.
- Естественный износ.
- Несоблюдение мер безопасности.
- Несоблюдение рекомендаций по техническому обслуживанию.
- Неправильное использование или грубого обращения.
- Наличие внутри изделия пыли, мелкодисперсных веществ,
- жидкостей, насекомых, посторонних предметов.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Претензий к комплектации и внешнему виду не имею.

Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, дизайн и комплектацию изделия

.....
Ф. И. О. покупателя

.....
подпись покупателя

Штамп торговой организации

Без штампа или печати торговой организации гарантийный талон не действителен!

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 1 _____
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказ-наряда _____
Мастер _____

1

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 2 _____
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказ-наряда _____
Мастер _____

2

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 3 _____
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказ-наряда _____
Мастер _____

3

Вы можете заказать
инструмент марки
Gigant на сайте
www.vseinstrumenti.ru

8 800 333-83-28



Правообладатель ТМ «Gigant»

ООО «ВсеИнструменты.ру» 109451, Россия,
г. Москва, ул. Братиславская, д. 16, корп. 1, пом. 3
тел. +7 (499) 681-23-58